

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-74 6113-25
	Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej czerwona tlenkowa	
	Zamiast BN-69/6113-15	
	Grupa katalogowa X 24 ¹⁾	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej, czerwona tlenkowa - zawieszina pigmentów w spoiwie opartym na żywicach syntetycznych i olejach schnących z dodatkiem rozpuszczalników, sykatyw oraz środków przeciwkożuszeniu i osadzaniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farba przeznaczona jest do malowania metalowych części statku znajdujących się wewnątrz pomieszczeń mieszkalnych i magazynów żywności oraz do chłodni pracujących w temperaturze do -30°C . Farba jest przystosowana do malowania metodą natrysku bezpowietrznego.

1.3. Normy związane

- PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
 PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
 PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
 PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
 PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok
 PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów
 PN-71/H-92125 Blacha stalowa ocynkowana
 Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

FARBA FTALOWA MODYFIKOWANA DO GRUNTOWANIA
 DLA OKRĘTOWNICTWA DO OCHRONY BIERNEJ
 CZERWONA TLENKOWA BN-74/6113-25
 SWW 1313-222

1) Symbol wg SWW: 1313-222.

3. WYMAGANIA I BADANIA**3.1. Zestawienie wymagań i metody badań**

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z 3.5	
b) Temperatura zapłonu, $^{\circ}\text{C}$, co najmniej	26	PN/C-04007
c) Lepkość umowna mierzona kubkiem typu Forda, s	80±100	PN-75/C-81508
d) Gęstość, g/cm^3	1,30±1,45	BN-64/6110-11
e) Roztarcie pigmentów, μm , najwyżej	60	BN-72/6110-09
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
g) Krycie jakościowe, stopień	I	PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ przy wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$, h, najwyżej: - stopień 1 - stopień 4	12 24	PN-69/C-81519
i) Wygląd powłoki	bez pome- szczeń, zacieków i chropo- watości	3.7
j) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	2	PN-75/C-81531
k) Elastyczność powłoki wg metody A	3	PN-76/C-81528
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
ł) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 96 h (4 cykle po 24 h)	wygląd po- włoki bez zmian	PN-61/C-81523
m) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, liczba cykli, co najmniej	6	BN-66/6110-15

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFIł dnia 23 marca 1974 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1974 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 20/1974 poz. 65)

3.2. Trwałość. Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej czerwona tlenkowa powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1. Badania należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonywać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, badania należy przeprowadzić na trzech następujących kolejnych partiach.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

- wstępnych prób technicznych,
- lepkości,
- gęstości,
- rozróżnienia pigmentów,
- rozlewności,
- krycia jakościowego,
- czasu schnięcia,
- wyglądu powłoki.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg 3.5, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i tą samą datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.5. Wstępne próby techniczne - wykonać zgodnie z PN-72/C-81503 przy czym pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm nie powinna przekraczać 0,3%.

3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą

za pomocą pędzla w sposób podany w PN-70/C-81514, przy czym suszyć w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ do uzyskania 4 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki powinna wynosić $20 \div 30 \mu\text{m}$.

Do badania odporności powłok na działanie mgły solnej płytki stalowe pomalować obustronnie, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm.

W przypadku przeznaczenia badanej farby na podłoża z blachy aluminiowej lub ocynkowanej do badań: przyczepności, elastyczności, odporności na uderzenie i odporności powłok na działanie zmiennych temperatur zamiast płytek stalowych można stosować płytki aluminiowe wg PN-74/C-81513 lub płytki z blachy ocynkowanej wg PN-71/H-92125 o grubości 0,40 lub 0,45 mm przygotowane wg PN-74/C-81513.

3.6.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej $65 \pm 5\%$ w ciągu 72 h. Czas aklimatyzacji liczyć od chwili wyschnięcia powłok do stopnia 4.

3.6.3. Pomiar grubości powłok wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.7. Określenie wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.6.1.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest zobowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farbę należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm^3 oraz w pudełka o przekroju okrągłym z wieczkiem wciskany z pałąkiem pojemności 5 dm^3 .

4.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-73/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/6113-25

- a) Wymaganie odporności powłoki na działanie obniżonej temperatury zastąpiono wymaganie odporności powłoki na działanie zmiennych temperatur,
- b) przedłużono trwałość wyrobu do 9 miesięcy,
- c) wprowadzono aktualne metody badań.

2. Symbol SWA - 3222-012-250

3. Nazwa skrócona - Farba rdzochronna tlenkowa żelazowa.

4. Uwagi do wydania II

- a) wprowadzono zmianę ogłoszoną w Biuletynie PKNiM nr 8-9 z 1975 r.,
- b) uaktualniono normy związane.